

FH-123

FRP積層用ポリエステル樹脂

本品は積層用の不飽和ポリエステル樹脂で、ガラス繊維のマットやクロスと共に使用する事によってFRP(ガラス繊維強化プラスチック)の成形・補修及び、木、鉄等の上にライニングをすることができます。

用 途

- 1、FRP船・ボートの建造や補修
- 2、自動車のFRP製エアロパーツの製造・改造・補修
- 3、FRP製品、FRP成形用型の作成

特 長

- 1、ガラス繊維との含浸性が優れています。
- 2、ロービングクロス層、チョップドマット層の硬化後の白化現象が少なく、5mm程度を一度に積層硬化させることができます。
- 3、ワックスタイプ(インパラ)ですので空気乾燥性が有ります。
- 3、硬化後短時間で表面のベタツキが無くなる為、作業性が優れています。



使用方法

- 1、処理表面を研磨し油污れ、埃などを取り除きます。
 - 2、FH-123樹脂100重量部に対し硬化剤を1~2重量部加えてよく混ぜます。
 - 3、積層したガラス繊維に含浸させます。(ガラスマット30:樹脂70)
 - 4、ガラス繊維と樹脂の間に気泡があると強度が低下するので脱泡ローラー等を用いて脱泡します。
 - 5、所定の厚さになるまで③~④を繰り返します。
 - 6、硬化したらサンドペーパー等で研磨し、必要に応じてパテで表面を均一にして塗装します。
- 詳しくはFH-123の使用法、エアロパーツの補修・改造方法のパンフレット等をご確認ください。

使用上の注意

- 1、火気の無い所で、保護具、保護服を着用して作業ください。
- 2、使用した器具等は硬化する前にすみやかに洗浄用アセトンで洗浄してください。
- 3、皮膚に触れた場合は、石鹸で充分洗ってください。
- 4、一旦開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。
- 5、子供の手の届かない、風通しの良い冷暗所で保管ください。
- 6、本来の用途以外には使用しないでください。

性状・特性

項目	特性値	備考
ゲル化時間	15 ~ 50 分	25℃
耐熱温度	68 ℃	熱変形温度
曲げ強度	12.1 Kg/mm	注型板
	17.9 Kg/mm	積層板
圧縮強度	12.0 Kg·f/mm	
収縮率	7~8 %	

FH-123用硬化剤 1%使用
 テストピース作成条件
 450g/m² ガラスマット3枚(積層)
 アフターキュアー
 110℃×2時間 (注型板)
 40℃×16時間 (積層板)

上記特性値は実測値であり保障値ではありません。ご使用にあたってはあらかじめ試験をしてください。

荷 姿

FH-123樹脂 500g×6缶、1Kg×6缶、4Kg×4缶、20Kg
 FH-123樹脂用硬化剤 20ml×20本、200ml、1Kg

株式会社 ソーラー

本 社	〒651-0097	神戸市中央区布引町2丁目1番7号	TEL (078)231-0431(代)
東 京 支 店	〒104-0033	東京都中央区新川1丁目4番1号	TEL (03) 6858-2223(代)
名古屋営業所	〒460-0016	愛知県名古屋市中区橋2丁目1番12号	TEL (052) 686-5931(代)
九州営業所	〒812-0007	福岡県福岡市博多区東比恵3丁目25番25号	TEL (092) 411-1572
加西工場	〒675-2102	兵庫県加西市の中野町1174番地1	TEL (0790) 49-1301(代)